

电焊条：耐热抗蠕变钢

CROMO E 225V



应用和性能:

碱性药皮焊条，用于焊接有步冷要求的 2.25Cr—1Mo—V 系抗蠕变钢。X 系数≤15 ppm；J 系数≤120。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.5: E9015-G
EN 1599: E Z B 22 H5

母材：

12 CrMoV 9-10, A 336 Gr. F22V, A 541 Gr. 22V

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**ABS**

全焊缝金属成分 (典型值，%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.60	0.20	≤0.010	≤0.010	2.30	1.0	0.012	0.25	—

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -18°C
710°Cx8h	>420	620-750	>18	≥54

储藏和烘干：保持干燥和避免水汽凝结。

扩散氢含量≤5ml H₂/100g，烘干 400-420°Cx1 小时，1 次

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
3.20	350	85-130	33.7	19.5
4.0	450	130-170	61.4	37.8
5.0	450	170-220	92.8	58.2

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

